

INTISARI

PT Enre Muda Sejahtera merupakan suatu perusahaan yang bergerak di industri garmen pakaian jadi PT Enre Muda Sejahtera memproduksi berbagai jenis pakaian jadi seperti *T-shirt*, *Shirt*, *Jacket*, tas, *Pant*, Rompi, dan dengan bermacam-macam model, umur dan jenis kelamin, seperti pakaian pria, wanita, anak-anak dan bayi, PT Enre Muda Sejahtera didirikan sejak 2019 yang berlokasi di Jalan Masjid RT Amid, desa Tanjung Sari, Jawa Barat, Indonesia, perusahaan ini menerapkan sistem *Make To Order* (MTO) dengan total kapasitas untuk produksi mencapai 2.100 pcs/bulan. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di PT Enre Muda Sejahtera, ditemukan masalah yang sering terjadi yaitu lolosnya cacat komponen hasil *cutting* ke bagian *sewing*. Cacat yang ditemukan merupakan cacat ukuran. Dari total yang diamati sebanyak 383 *pieces* ditemukan cacat sebanyak 23 *pieces* dengan persentase 6%. Penyebab terjadinya cacat tersebut karena tidak adanya *quality control* di bagian *cutting* sehingga setelah proses *cutting* selesai komponen langsung dilakukan proses *bundling* tanpa melakukan pemeriksaan terlebih dahulu dan komponen yang memiliki cacat tidak dilakukan pergantian komponen yang memiliki kualitas baik. Hal tersebut yang menyebabkan banyaknya cacat komponen yang lolos ke bagian *sewing*.

Upaya perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi dan mencegah lolosnya cacat komponen hasil *cutting* yaitu dengan cara menerapkan *quality control* di bagian *cutting*. Penerapan *quality control* di bagian *cutting* diharapkan dapat menurunkan jumlah cacat produk yang terjadi akibat lolosnya cacat komponen ke bagian *sewing*. Kegiatan penerapan *quality control* di bagian *cutting* ditempatkan setelah selesai proses *cutting* sebelum hasil *cutting* dilakukan proses *bundling*. Kegiatan yang dilakukan dengan cara visual dan penerapan SOP secara menyeluruh pada bagian dalam maupun luar permukaan untuk mendeteksi adanya cacat yang terdapat pada komponen dengan *quantity* yang berbeda-beda sesuai dengan *cutting order*.

Pengaruh penerapan *quality control* di bagian *cutting* mengalami pengurangan cacat sebesar 3,9% dalam waktu satu minggu penerapan. Penurunan ini di dapatkan dari perbandingan antara jumlah cacat sebelum dilakukan penerapan *quality control* dan sesudah dilakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting*. Berikut data pengamatan yang dihasilkan sebelum penerapan yaitu ditemukan 23 *pieces* dengan persentase 6% cacat yang ditemukan di bagian *sewing*, sedangkan setelah dilakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting* mengalami penurunan terhadap jumlah cacat yang ditemukan menjadi 8 *pieces* dengan persentase 2,1 %. Penurunan yang dihasilkan belum terlalu maksimal, akan tetapi dengan dilakukan penerapan ini akan meminimalisir dan mengurangi jumlah cacat yang sebelumnya terjadi jauh lebih kecil.